



中华人民共和国国家标准

GB/T 879.4—2018
代替 GB/T 879.4—2000

弹性圆柱销 卷制 标准型

Spring-type straight pins—Coiled—Standard duty

(ISO 8750:2007, Spring-type straight pins—Coiled, standard duty, MOD)

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
弹性圆柱销 卷制 标准型
GB/T 879.4—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年12月第一版

*

书号: 155066 · 1-61576

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 879《弹性圆柱销》包括五个部分：

- GB/T 879.1 弹性圆柱销 直槽 重型；
- GB/T 879.2 弹性圆柱销 直槽 轻型；
- GB/T 879.3 弹性圆柱销 卷制 重型；
- GB/T 879.4 弹性圆柱销 卷制 标准型；
- GB/T 879.5 弹性圆柱销 卷制 轻型。

本部分为 GB/T 879 的第 4 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 879.4—2000《弹性圆柱销 卷制 标准型》，与 GB/T 879.4—2000 相比，主要技术变化如下：

- 变更公称直径尺寸代号(见第 1 章、图 1、表 1)；
- 对钢、马氏体不锈钢弹性销，增加对硬度试验的规定(见表 2)；
- 对钢弹性销，增加非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2(见表 2)；
- 对不锈钢弹性销，增加钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4(见表 2)。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 8750:2007《弹性圆柱销 卷制标准型》。

与 ISO 8750:2007 的技术性差异及其原因如下：

- 在规范性引用文件中，用我国标准代替国际标准(见第 2 章)，增加引用 GB/T 5267.2(见表 2)、GB/T 5267.4(见表 2)、GB/T 11376(见表 2)、GB/T 15519(见表 2)、GB/T 90.2(见表 2)和 GB/T 1237(见 6.1)，以符合我国紧固件基础标准；
- 将表 1 中说明性文字修改为表的注“注：阶梯实线间为优选长度范围。”(见表 1)，与其他现行国标一致；
- 对钢弹性销，增加非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2(见表 2)，以符合钢弹性销表面防腐要求；
- 对不锈钢弹性销，增加钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4(见表 2)，以符合不锈钢弹性销表面防腐要求；
- 增加“如需其他技术要求或表面处理，应由供需协议”(见表 2)，以扩大产品的使用范围；
- 增加包装技术要求(见表 2)，以符合我国紧固件基础标准；
- 表 2 中增加角注“° 当采用电镀或磷化处理时，氢脆不可避免，应立即采取驱氢处理(见 GB/T 5267.1)”，以符合 GB/T 5267.1 的规定(见表 2)；
- 修改标记示例为简化标记示例(见 6.2)，以符合 GB/T 1237 的规定。

本部分还做了以下编辑性修改：

- 删去 ISO 8750 的参考文献。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分负责起草单位：中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位：上海球明标准件有限公司、安徽省宁国市东波紧固件有限公司、玉环天烨机

GB/T 879.4—2018

械有限公司、机械工业通用零部件产品质量监督检测中心。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 879.4—2000。

弹性圆柱销 卷制 标准型

1 范围

GB/T 879 的本部分规定了卷制、标准型弹性圆柱销的型式尺寸、应用、技术条件和标记。
本部分适用于公称直径 $d_1=0.8\text{ mm}\sim 20\text{ mm}$ 、材料为钢、奥氏体和马氏体不锈钢、卷制并承受标准载荷的弹性圆柱销。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有修改单)适用于本文件。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 1800.2 产品几何技术规范(GPS)极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表(GB/T 1800.2—2009, ISO 286-2:1988, MOD)

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 4340.1—2009, ISO 6507-1:2005, MOD)

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, ISO 4042:1999, IDT)

GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层(GB/T 5267.2—2002, ISO 10683:2000, IDT)

GB/T 5267.4 紧固件表面处理 耐腐蚀不锈钢钝化处理(GB/T 5267.4—2009, ISO 16048:2003, IDT)

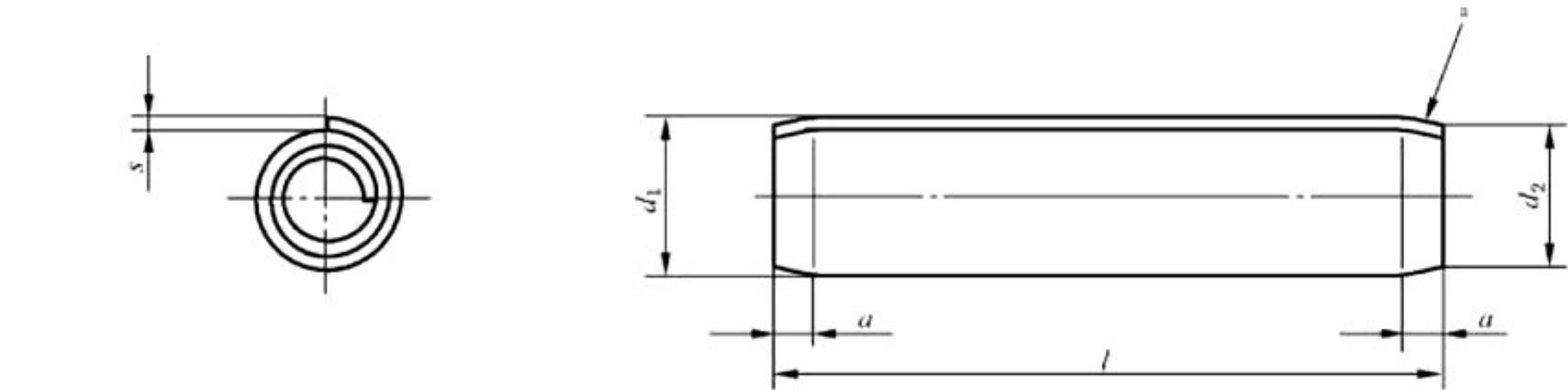
GB/T 11376 金属的磷酸盐转化膜(GB/T 11376—1997, eqv ISO 9717:1990)

GB/T 13683 销 剪切试验方法(GB/T 13683—1992, eqv ISO 8749:1986)

GB/T 15519 化学转化膜 钢铁黑色氧化膜 规范和试验方法(GB/T 15519—2002, ISO 11408:1999, MOD)

3 型式尺寸

销的型式与尺寸见图 1 和表 1。



^a 两端挤压倒角。

图 1

表 1 尺寸 单位为毫米

d_1	公称		0.8	1	1.2	1.5	2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
	装配前	max	0.91	1.15	1.35	1.73	2.25	2.78	3.30	3.84	4.4	5.50	6.50	8.63	10.80	12.85	14.95	17.00	21.10	
		min	0.85	1.05	1.25	1.62	2.13	2.65	3.15	3.67	4.2	5.25	6.25	8.30	10.35	12.40	14.45	16.45	20.40	
d_2	装配前	max	0.75	0.95	1.15	1.4	1.9	2.4	2.9	3.4	3.9	4.85	5.85	7.8	9.75	11.7	13.6	15.6	19.6	
a		$\approx$	0.3	0.3	0.4	0.5	0.7	0.7	0.9	1	1.1	1.3	1.5	2	2.5	3	3.5	4	4.5	
s			0.07	0.08	0.1	0.13	0.17	0.21	0.25	0.29	0.33	0.42	0.5	0.67	0.84	1	1.2	1.3	1.7	
最小剪切载荷 (双面剪切)/kN		^a	0.4	0.6	0.9	1.45	2.5	3.9	5.5	7.5	9.6	15	22	39	62	89	120	155	250	
		^b	0.3	0.45	0.65	1.05	1.9	2.9	4.2	5.7	7.6	11.5	16.8	30	48	67	—	—	—	
l^c																				
公称	min	max																		
4	3.75	4.25																		
5	4.75	5.25																		
6	5.75	6.25																		
8	7.75	8.25																		
10	9.75	10.25																		
12	11.5	12.5																		
14	13.5	14.5																		
16	15.5	16.5																		
18	17.5	18.5																		
20	19.5	20.5																		
22	21.5	22.5																		
24	23.5	24.5																		
26	25.5	26.5																		
28	27.5	28.5																		
30	29.5	30.5																		
32	31.5	32.5																		
35	34.5	35.5																		
40	39.5	40.5																		
45	44.5	45.5																		
50	49.5	50.5																		
55	54.25	55.75																		
60	59.25	60.75																		
65	64.25	65.75																		
70	69.25	70.75																		
75	74.25	75.75																		
80	79.25	80.75																		
85	84.25	85.75																		
90	89.25	90.75																		
95	94.25	95.75																		
100	99.25	100.75																		
120	119.25	120.75																		
140	139.25	140.75																		
160	159.25	160.75																		
180	179.25	180.75																		
200	199.25	200.75																		
注：阶梯实线间为优选长度范围。																				
^a 适用于钢和马氏体不锈钢产品。																				
^b 适用于奥氏体不锈钢产品。																				
^c 公称长度大于 200,按 20 递增。																				

4 应用

销孔的公称直径应等于弹性销的公称直径 d_1 ，按 GB/T 1800.2 规定，公差带为：H12——适用于 $d_1 \geq 1.5 \text{ mm}$ ；H10——适用于 $d_1 \leq 1.2 \text{ mm}$ 。

5 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。

表 2 技术条件和引用标准

材料 ^a	钢		奥氏体不锈钢	马氏体不锈钢
	St(由制造者任选)		A	C
	化学成分/%			
	所有直径	$d_1 > 12 \text{ mm}$ 也可选用	C ≤ 0.15 Mn ≤ 2.00 Si ≤ 1.50 Cr:16~20 Ni:6~12 P ≤ 0.045 S ≤ 0.03 Mo ≤ 0.8 冷加工	C ≥ 0.15 Mn ≤ 1.00 Si ≤ 1.00 Cr:11.5~14 Ni ≤ 1.00 P ≤ 0.04 S ≤ 0.03 淬火并回火硬度: 460 HV~560 HV
	C ≥ 0.64 Mn ≥ 0.60 Si ≥ 0.15 Cr ^b P ≤ 0.04 S ≤ 0.05	C ≥ 0.38 Mn ≥ 0.70 Si ≥ 0.20 V ≥ 0.15 P ≤ 0.035 S ≤ 0.04		
	淬火并回火硬度:420 HV~545 HV			
表面处理 ^c	不经处理; 氧化技术要求按 GB/T 15519; 磷化技术要求按 GB/T 11376; 电镀技术要求按 GB/T 5267.1; 非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2		简单处理; 钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4	
	如需其他技术要求或表面处理,应由供需协议; 所有公差仅适用于涂、镀前的公差			
表面缺陷	不得有不规则的和有害的缺陷; 销的任何部位不得有毛刺			
剪切试验	GB/T 13683			
验收及包装	GB/T 90.1、GB/T 90.2			
^a 其他材料由供需双方协议,硬度试验按 GB/T 4340.1 规定。 ^b Cr 的使用,可由制造者任选。 ^c 当采用电镀或磷化处理时,氢脆不可避免,应立即采取驱氢处理(见 GB/T 5267.1)。				

6 标记

6.1 标记方法

标记方法按 GB/T 1237 规定。

GB/T 879.4—2018

6.2 标记示例

公称直径 $d_1=6$ mm、公称长度 $l=30$ mm、材料为钢(St)、热处理硬度为 420 HV~545 HV、表面不经处理、卷制、标准型弹性圆柱销的标记:

销 GB/T 879.4 6×30

公称直径 $d_1=6$ mm、公称长度 $l=30$ mm、材料为奥氏体不锈钢(A)、不经热处理、表面简单处理、卷制、标准型弹性圆柱销的标记:

销 GB/T 879.4 6×30-A



GB/T 879.4-2018

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-61576